

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):



### **BLACK BORDERS**

- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**



⑮ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

⑫ **Gebrauchsmusterschrift**  
⑩ **DE 201 09 197 U 1**

⑤⑦ Int. Cl.<sup>7</sup>:  
**B 23 C 5/12**  
B 23 C 5/04  
B 24 B 9/14

⑲	Aktenzeichen:	201 09 197.6
⑳	Anmeldetag:	1. 6. 2001
㉔	Eintragungstag:	24. 10. 2002
㉖	Bekanntmachung im Patentblatt:	28. 11. 2002

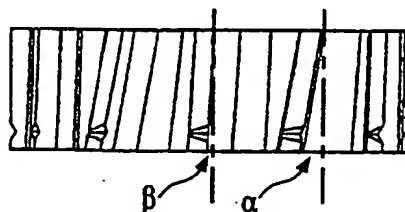
DE 201 09 197 U 1

⑦③ Inhaber:  
Walter Kieninger GmbH, 77933 Lahr, DE

⑦④ Vertreter:  
Grünecker, Kinkeldey, Stockmair & Schwanhäusser,  
80538 München

⑤④ Formfräser

⑤⑦ Formfräser, insbesondere zur spanenden Endbearbeitung von Brillengläsern in einem Arbeitsgang, mit einem zylinderförmigen Grundkörper und einer Mehrzahl von Schneiden, die an einer äußeren Umfangsfläche des zylinderförmigen Grundkörpers vorgesehen sind, wobei benachbarte Schneiden (2) unterschiedliche Steigungswinkel ( $\alpha, \beta$ ) aufweisen und die Schneiden (2) mit unterschiedlichem Steigungswinkel ( $\alpha, \beta$ ) alternierend angeordnet sind.



DE 201 09 197 U 1

# GRÜNECKER KINKELDEY STOCKMAIR & SCHWANHÄUSSER

ANWALTSGESellschaft

GKS & S MAXIMILIANSTRASSE 58 D-80538 MÜNCHEN GERMANY

## RECHTSANWÄLTE LAWYERS

MÜNCHEN  
DR. HELMUT EICHMANN  
GERHARD BARTH  
DR. ULRICH BLUMENRÖDER, LL.M.  
CHRISTA NIKLAS-FALTER  
DR. MAXIMILIAN KINKELDEY, LL.M.  
SONJA SCHÄFFLER  
DR. KARSTEN BRANDT  
ANJA FRANKE, LL.M.  
UTE STEPHANI  
DR. BERND ALLEKOTTE, LL.M.

## PATENTANWÄLTE EUROPEAN PATENT ATTORNEYS

MÜNCHEN  
DR. HERMANN KINKELDEY  
PETER H. JAKOB  
WOLFHARD MEISTER  
HANS HILGERS  
DR. HENNING MEYER-PLATH  
ANNELIE EHNOLD  
THOMAS SCHUSTER  
DR. KLARA GOLDBACH  
MARTIN AUFENANGER  
GOTTFRIED KLITZSCH  
DR. HEIKE VOGELANG-WENKE  
REINHARD KNAUER  
DIETMAR KUHLE  
DR. FRANZ-JOSEF ZIMMER  
BETTINA K. REICHELT  
DR. ANTON K. PFAU  
DR. UDO WEIGELT  
RAINER BERTRAM  
JENS KOCH, M.S. (J of PA) M.S.  
BERND ROTHMEL  
DR. DANIELA KINKELDEY  
DR. MARIA ROSARIO VEGA LASO

## PATENTANWÄLTE EUROPEAN PATENT ATTORNEYS

KÖLN  
DR. MARTIN DROPMANN  
CHEMNITZ  
MANFRED SCHNEIDER  
BERLIN  
DIETER JANDER

## OF COUNSEL PATENTANWÄLTE

AUGUST GRÜNECKER  
DR. GUNTER BEZOLD  
DR. WALTER LANGHOFF

DR. WILFRIED STOCKMAIR  
(-1996)

IHR ZEICHEN / YOUR REF.

UNSER ZEICHEN / OUR REF.

DATUM / DATE

G 4466-013/wa

01.06.01

Anmelder:

Walter Kieninger GmbH  
An den Stegmatten 7  
77933 LAHR

Formfräser

GRÜNECKER KINKELDEY  
STOCKMAIR & SCHWANHÄUSSER  
MAXIMILIANSTR. 58  
D-80538 MÜNCHEN

TEL. +49 89 21 23 50  
FAX (GR3) +49 89 22 12 87  
FAX (GR4) +49 89 21 66 92 93  
<http://www.grunecker.de>  
e-mail: postmaster@grunecker.de

DEUTSCHE BANK MÜNCHEN  
No. 17 517 34  
BLZ 700 700 10  
SWIFT: DEUT DE MM

01.06.01

## Formfräser

Die vorliegende Erfindung betrifft einen Formfräser, insbesondere zur spanenden Endbearbeitung von Brillengläsern in einem Arbeitsgang, zum Beispiel aus Kunststoffmaterialien wie CR39, Polycarbonat, High-Index oder Ormex. Hierbei wird mit dem Formfräser die Randbearbeitung des Brillenglases dem Brillengestell angepaßt.

Bei der herkömmlichen Bearbeitung von Brillengläsern werden unterschiedliche Fräser mit verschiedener Anzahl von Schneiden, die an der Umfangsfläche eines Grundkörpers vorgesehen sind, benutzt. Die Schneiden eines Fräasers weisen jeweils den gleichen Steigungswinkel auf, wobei unterschiedliche Fräser unterschiedliche Steigungswinkel besitzen können. Die unterschiedlichen Fräser bzw. die unterschiedlichen Steigungswinkel der Schneiden der Fräser werden für verschiedene Bearbeitungsgänge eines Brillenglases verwendet. Die Bearbeitung eines Brillenglases mit herkömmlichen Fräsern beinhaltet eine Vorbearbeitung, normalerweise durch Schleifen, eine Fertigbearbeitung, ebenfalls durch Schleifen, und eine Finishbearbeitung durch Polieren. Diese Bearbeitungsgänge bewirken verschiedene Spannkkräfte auf das Brillenglas, welches bei zu hohen Vorschubswerten oder bei nicht optimalem Steigungswinkel der Schneiden zu Glasbruch führen kann.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Formfräser zu schaffen, der es ermöglicht, bei der Bearbeitung von Brillengläsern Arbeitsschritte einzusparen, eine Randbearbeitung des Brillenglases in einem Arbeitsgang mit hoher Oberflächenqualität fertig zu stellen und die Arbeitszeit durch hohe Vorschubwerte zu verkürzen.

Außerdem soll beim Arbeiten mit hohen Vorschubwerten durch die Fräserkonfiguration die Gefahr eines Bruches des Brillenglases reduziert werden.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruches 1 gelöst.

Vorzugsweise beträgt ein erster Steigungswinkel einer ersten Gruppe von Schneiden  $\alpha = 10^\circ$  und ein zweiter Steigungswinkel einer zweiten Gruppe von Schneiden  $\beta = 3^\circ$ .

DE 201 09 197 U

01.05.01

Es können auch ferner weitere Gruppen von Schneiden vorgesehen sein, die einen Steigungswinkel zwischen diesen Werten besitzen oder es können Scharen von Schneiden mit jeweils verschiedenen, allmählich zwischen ca. 3° und ca. 10° variierenden Steigungswinkeln vorgesehen sein (jede Schneide hat einen eigenen, von dem Steigungswinkel einer benachbarten Schneide verschiedenen Steigungswinkel).

Gemäß einem bevorzugten Ausführungsbeispiel des Formfräasers besteht der zylinderförmige Grundkörper aus einem Eisenwerkstoff, der sich aus Stahl oder Hartmetall zusammensetzt. Die Schneiden, die an der Umfangsfläche des zylinderförmigen Grundkörpers vorgesehen sind, bestehen vorzugsweise aus zumindest einem Schneidwerkstoff, der aus Hartmetall, schnellverarbeitendem Stahl (HSS), polykristallinem Diamant (PKD) oder kubischen Bornitriden (CBN) besteht.

Gemäß einem weiteren bevorzugten Ausführungsbeispiel des Formfräasers, bei dem der zylinderförmige Grundkörper aus Hartmetall, insbesondere Feinkornhartmetall mit einer Korngröße der Schneidpartikel von  $\leq 1,5 \mu\text{m}$  besteht, werden die Schneiden auch aus dem Grundkörper geschliffen. Hierbei weist der Formfräser bevorzugt eine Anzahl von Schneiden von  $Z = 18$  auf, wobei  $Z$  die Anzahl der Schneiden darstellt. Außerdem weisen die geschliffenen Schneiden an der Schneidenbrust eine Tiefe von 4 mm und einen Spanwinkel von ca. 7° auf.

In einer weiteren bevorzugten Ausgestaltung sind die Schneiden auch auf den Grundkörper gelötet oder mittels zweier Spannschrauben in einer Nut auf den Grundkörper aufgespannt. Hierbei weisen die Schneiden und der zylinderförmige Grundkörper unterschiedliche Werkstoffe auf. Außerdem weisen die Schneiden bei der Aufspannung auf den zylinderförmigen Grundkörper vorzugsweise rinnenförmige Ausnehmungen aus, die zur Fixierung im zylinderförmigen Grundkörper dienen. Ein M3-Gewinde kann in der Nut zum Aufspannen der Schneiden vorgesehen. Des weiteren weist der Formfräser bei diesem Ausführungsbeispiel eine Anzahl von Schneiden von  $Z = 12$  auf.

In einer weiteren bevorzugten Ausgestaltung weisen die Schneiden an einer Seite keilförmige Einkerbungen auf, die in Richtung des Mittelpunktes des Formfräasers mit einer vorbestimmten Tiefe und entgegengesetzter Arbeitsdrehrichtung des Formfrä-

DE 20109 197 U

01.09.01

sers mit einer vorbestimmten Länge abnehmen. Außerdem besitzen die Schneiden, die auf den zylinderförmigen Grundkörper aufgebracht werden, eine Quaderform, die eine Tiefe von 4 mm, eine Höhe von 3 mm, eine Breite von 20 mm und einen Neigungswinkel der Kanten von 75 ° sowie 90° aufweisen.

Der oben beschriebene zylinderförmige Grundkörper weist gemäß einem bevorzugten Ausführungsbeispiel des Formfräasers einen Durchmesser von 60 mm, einen Innendurchmesser von 40 mm und eine Breite von 20 mm auf.

Weitere bevorzugte Ausgestaltungen des Erfindungsgegenstandes sind in den übrigen Unteransprüchen dargelegt.

Die Erfindung wird nachstehend anhand von Ausführungsbeispielen und zugehörigen Zeichnungen näher erläutert. In diesen zeigen:

- Fig. 1            einen Formfräser in Draufsicht mit aufgelöteten Schneiden nach einem ersten Ausführungsbeispiel,
- Fig. 2            eine Schrägansicht des Formfräasers nach Fig. 1,
- Fig. 3            eine Seitenansicht des Formfräasers nach Fig. 1 und 2,
- Fig. 4a           eine Detaildarstellung des Formfräasers nach Fig. 1 in Seitenansicht,
- Fig. 4b           eine Teildraufsicht auf eine zweite Schneide nach Fig. 4a,
- Fig. 4c           eine Teildraufsicht auf eine erste Schneide nach Fig. 4a;
- Fig. 5a           einen Formfräser in Seitenansicht mit aufgespannten Schneiden nach einem zweiten Ausführungsbeispiel,
- Fig. 5b           eine Draufsicht des Formfräasers nach Fig. 5a mit einer zweiten Schneide,

DE 201 09 197 U

01.09.01

- Fig. 5c eine Draufsicht des Formfräasers nach Fig. 5a mit einer zweiten Schneide,
- Fig. 6a einen Formfräser in Seitenansicht mit integralen Schneiden nach einem dritten Ausführungsbeispiel,
- Fig. 6b eine Teildraufsicht auf eine zweite Schneide nach Fig. 6a,
- Fig. 6c eine Teildraufsicht auf eine erste Schneide nach Fig. 6a,
- Fig. 7a einen Formfräser in Seitenansicht mit aufgelöteten Schneiden nach einem vierten Ausführungsbeispiel,
- Fig. 7b eine Teildraufsicht auf eine zweite Schneide nach Fig. 7a, und
- Fig. 7c eine Teildraufsicht auf eine erste Schneide nach Fig. 7a.

Alle dargestellten Ausführungsbeispiele eines Formfräasers weisen einen zylinderförmigen Grundkörper 1 mit einer kreisförmigen Öffnung in der Mitte des Grundkörpers 1 und einer Mehrzahl von Schneiden 2 auf, die an der äußeren Umfangsfläche des Grundkörpers 1 vorgesehen sind (vgl. Fig. 3). Die Öffnung in der Mitte des Grundkörpers 1 ist für die Aufnahme einer Befestigungsvorrichtung, wie z.B. einer Spindel, zum Montieren des Formfräasers an eine Bearbeitungsmaschine vorgesehen.

Hierbei ist es möglich, den Grundkörper mit einem Halteschaft zu versehen, um eine Anbringung an die Bearbeitungsmaschine zu vereinfachen.

Auf dem Grundkörper 1 sind an der Umfangsfläche des Grundkörpers 1 Stützwände 6 ausgebildet, die als Unterlage für die Befestigung der Schneiden 2 an die Umfangsfläche des Grundkörpers 1 dienen. Hierbei werden die Schneiden 2 auf die Stützwände 6 aufgelötet oder durch zumindest zwei Spannschrauben 4 in Nuten 5, die jeweils ein M3-Gewinde aufweisen, und die Nuten auf diesen Stützwänden 6 vorgesehen sind, aufgespannt (vgl. Fig. 5a). Bei einer bevorzugten Ausführung des Formfräasers, wobei der Eisenwerkstoff des Grundkörpers 1 aus Hartmetall besteht, werden die Stützwän-

DE 20109 197 U

01.05.01

de 6 zu Schneiden 2 geschliffen, die dann aus dem gleichen Werkstoff wie der Grundkörper 1, nämlich Hartmetall, bestehen.

Die Stützwände 6 dienen als Stütze für die Schneiden 2 gegenüber dem einwirkenden Rückdruck oder Vorschubdruck auf die Schneiden 2 bei der Anwendung des Formfräasers.

Die Schneiden 2, die auf die Stützwände 6 an der Umfangsfläche des Grundkörpers 1 angebracht werden, weisen eine parallelepipedische Form auf, wobei die Schneidfläche der Schneiden 2 größer ist als die parallel zu der Schneidfläche liegende Befestigungsfläche der Schneiden 2, die zur Befestigung der Schneiden 2 an die Stützwände 6 vorgesehen ist. Bei einer Aufspannung der Schneiden 2 auf den Grundkörper 1 durch zumindest zwei Spannschrauben 4 sind auf der Befestigungsfläche der Schneiden 2 rinnenförmige Ausnehmungen vorgesehen, die es ermöglichen, bei der Aufspannung der Schneiden 2 auf den Grundkörper 1 eine Fixierung der Schneiden 2 im Grundkörper 1 durchzuführen.

Des weiteren können die Schneiden 2 Formfräserelement, insbesondere eine keilförmige Einkerbung 3 aufweisen, die nahe der Außenkanten der Schneiden 2 angeordnet sind und sich in der Breite verjüngt entgegengesetzt der Schneiddrehrichtung der Schneiden 2.

In der Fig. 4a ist ein Formfräser entsprechend einem ersten Ausführungsbeispiel mit aufgelöteten Schneiden 2 an der äußeren Umfangsfläche des Grundkörpers 1 gezeigt, der zwölf Schneiden 2 in einem Abstand von  $30^\circ$  zueinander aufweist. Dabei haben jeweils sechs Schneiden 2, die zur Gruppe der ersten Schneiden 2 gehören, einen Steigungswinkel von  $\alpha = 10^\circ$  und jeweils sechs Schneiden 2, die zur Gruppe der zweiten Schneiden 2 gehören, einen Steigungswinkel von  $\beta = 3^\circ$ , wobei die Schneiden der ersten und zweiten Gruppe jeweils alternierend zueinander an der Umfangsfläche des Grundkörpers 1 angeordnet sind.

Die Schneiden 2 sind auf Stützwände 6 angebracht, die in der Umfangsfläche des Grundkörpers 1 ausgebildet sind und eine Muldenform aufweisen, die einen Radius von R6 besitzt und deren Radiusmittelpunkt einen Abstand von 3,6 mm von der Nor-

DE 201 09 197 U



01.06.01

malachse des Umfanges des Grundkörpers 1 hat. Der Tiefpunkt der ausgebildeten Mulden vor den Schneiden 2 besitzen einen Abstand von 25 mm zu dem Mittelpunkt des Formfräasers. Die Schneidflächen der Schneiden 2 besitzen einen Neigungswinkel von  $4^\circ$  bis  $10^\circ$  gegenüber der Normalachse des Umfanges des Grundkörpers 1.

Hierbei beträgt der Außendurchmesser des Grundkörpers des Formfräasers 60 mm, der Innendurchmesser 40 mm und die Breite des Grundkörpers 20 mm.

In der Fig. 4b ist eine Schneide 2 der zweiten Gruppe, die einen Steigungswinkel von  $\beta = 3^\circ$  aufweisen, dargestellt.

In der Fig. 4c ist eine Schneide 2 der ersten Gruppe, die einen Steigungswinkel von  $\alpha = 10^\circ$  aufweisen, dargestellt.

Aus den Figuren ist zu entnehmen, daß die Steigungswinkel einen positiven Achswinkel besitzen.

In der Fig. 5a ist ein Formfräser nach dem zweiten Ausführungsbeispiel mit an der Umfangsfläche des Grundkörpers 1 angeschraubten Schneiden 2 gezeigt, bei der die Schneiden 2 durch zumindest zwei Spannschrauben 4 in den jeweiligen Nuten 5 mit dem Grundkörper 1 verschraubt sind. Die Spannschrauben 4 und die jeweiligen Nuten 5 weisen ein Gewinde der Größe M3 auf, dessen Mittelachse parallel und mit einem Abstand von 1,6 mm zu einer Normalachse des Grundkörpers 1 verläuft. Der jeweilige Mittelpunkt der jeweiligen Nut 5 hat einen Abstand von 5 mm zu der jeweils am nächsten liegenden Körperkante des Grundkörpers 1. Zwischen den Mittelpunkten der Nuten 5 ist ein Abstand von 10 mm.

z.H.

In der Fig. 5b ist die Anordnung der Nuten 5 für eine Schneide 2 der zweiten Gruppe, die einen Steigungswinkel von  $\beta = 3^\circ$  aufweisen, detailliert dargestellt.

In der Fig. 5c ist eine Schneide 2 der ersten Gruppe, die einen Steigungswinkel von  $\alpha = 10^\circ$  aufweisen, detailliert dargestellt.

DE 20109 197 U

01.05.01

In der Fig. 6a ist ein Formfräser nach dem dritten Ausführungsbeispiel mit aus dem Grundkörper 1 geschliffenen Schneiden 2 gezeigt. Bei diesem erfindungsgemäßen Ausführungsbeispiel eines Formfräasers weist der Grundkörper 1 eine Anzahl  $Z = 18$  Schneiden 2 auf. Die Schneiden 2 haben einen Abstand von  $20^\circ$  zueinander und besitzen einen Steigungswinkel  $\alpha = 10^\circ$  und  $\beta = 3^\circ$ , die jeweils alternierend angeordnet sind. Der Neigungswinkel der Schneidfläche beträgt  $7^\circ$ , und die Schneiden 2 haben eine Tiefe von 4 mm. Durch das Herausschleifen der Schneiden 2 aus dem Grundkörper 1 werden keine Stützwände 6 benötigt.

An den Außenkanten der Schneiden 2 sind jeweils eine Fase von  $40^\circ$  mit einer Breite von 1 mm vorgesehen. Zwischen einer Rückkante der Schneide 2 und der Schneidkante der nachfolgenden Schneide 2 ist eine Mulde vorgesehen, die einen Radius von 1,5 mm aufweist.

In den Fig. 6b und 6c sind jeweils eine Schneide 2 mit einem Steigungswinkel von  $\beta = 3^\circ$  und eine Schneide 2 mit einem Steigungswinkel von  $\alpha = 10^\circ$  sowie die jeweiligen Fasen an den Außenseiten detailliert dargestellt.

In der Fig. 7a ist ein Formfräser gemäß einem vierten Ausführungsbeispiel mit an der Umfangsfläche des Grundkörpers 1 aufgelöteten Schneiden 2 gezeigt, wobei die Schneiden 2 aus polykristallinen Diamanten bestehen. Die parallelepipedeförmigen Schneiden 2 haben an der Schneidkante in radialer Richtung eine Länge von 2,5 mm, entlang der Umfangsrichtung eine Länge von 3,2 mm. Eine Mulde, die zwischen jeweils zwei Schneiden 2 vorgesehen ist, weist eine Tiefe von 4 mm in radialer Richtung auf. Die Schneiden 2 sind in einem Winkelabstand von  $30^\circ$  zueinander angeordnet.

In einem weiteren, nicht dargestellten Ausführungsbeispiel der Erfindung können zwischen Schneiden 2 mit einem ersten und einem zweiten Steigungswinkel  $\alpha, \beta$  eine Mehrzahl von zusätzlichen Schneiden 2 angeordnet werden, die jeweils unterschiedliche Steigungswinkel aufweisen. Hierbei können die Steigungswinkel der zusätzlichen Schneiden 2 einen Wert von  $< 10^\circ$  und  $> 3^\circ$  betragen, wobei der Betrag der Steigungswinkel allmählich abnehmen oder die Steigungswinkel der zusätzlichen Schneiden 2 zueinander alternieren.

DE 20109 197 U

01.05.01

Mit der vorangegangenen Beschreibung der verschiedenen Ausführungsbeispiele des Formfräasers sind die Vorteile bei der Anwendung des Formfräasers deutlich ersichtlich. Insbesondere ist es nämlich möglich, durch den Neigungswinkel der Schneidfläche gegenüber der Normalachse des Umfanges des Grundkörpers 1 von  $4^\circ$  bis  $10^\circ$  in Verbindung mit dem alternierenden Steigungswinkel  $\alpha = 10^\circ$  und  $\beta = 3^\circ$  der Schneiden 2, die Spanabfuhr beim Einsatz des Formfräasers in eine gewollte Richtung zu lenken. Außerdem wird es ermöglicht, bei gleichzeitiger geringer Spannkrafteinwirkung auf das Glas, mit einem hohen Vorschubwert zu fahren, wodurch die Gefahr eines Glasbruches reduziert wird.

Hierbei kann eine Schnittgeschwindigkeit bis 20 m/sek., insbesondere eine Antriebsdrehzahl von 16 bis  $18 \times 10^3$  m/min. betragen. Des weiteren läßt sich durch die hohe Zahl der Schneiden eine hohe Oberflächenqualität und eine Erhöhung der Schnelligkeit des Prozesses erreichen. Die hohe Zahl der Schneiden ermöglicht auch eine Erhöhung der Lebensdauer des Formfräasers.

Bei der Bearbeitung des Brillenglases mit dem Formfräser wird der Rand des Brillenglases dem Brillengestell angepaßt. Dabei kann sowohl nur die Kante bearbeiten als auch die Kante und die keilförmige Halterung des Brillenglases für das Brillengestell in einem Arbeitsgang angebracht werden. Mit der erfindungsgemäßen Ausführung des Formfräasers läßt sich der Bearbeitungsprozeß des Brillenglases in den bisherigen Bearbeitungsschritten, bestehend aus einer Vorbearbeitung, die normalerweise einen Schleifvorgang beinhaltet, einer Fertigbearbeitung, die normalerweise ebenfalls einen Schleifvorgang beinhaltet, und einer Finishbearbeitung, die einen Poliervorgang beinhaltet, verkürzen, indem die Vorbearbeitung und die Fertigbearbeitung in einem Schritt durchgeführt werden können. Dadurch wird der Bearbeitungsprozeß vom zeitlichen Aufwand her verkürzt und auch vereinfacht, da mit der Einsparung eines Arbeitsschrittes das Wechseln einer zusätzlichen Vorrichtung für diesen Arbeitsschritt mit entfällt.

Zusätzlich wird mit der Bereitstellung der keilförmigen Einkerbungen 3 auf den Schneiden 2 eine einfache und schnelle Bearbeitung der keilförmigen Halterung des Brillenglases für das Brillengestell ermöglicht.

DE 20109197 U

01.09.01

## Schutzansprüche

1. Formfräser, insbesondere zur spanenden Endbearbeitung von Brillengläsern in einem Arbeitsgang, mit einem zylinderförmigen Grundkörper und einer Mehrzahl von Schneiden, die an einer äußeren Umfangsfläche des zylinderförmigen Grundkörpers vorgesehen sind, wobei benachbarte Schneiden (2) unterschiedliche Steigungswinkel ( $\alpha, \beta$ ) aufweisen und die Schneiden (2) mit unterschiedlichem Steigungswinkel ( $\alpha, \beta$ ) alternierend angeordnet sind.
2. Formfräser nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein erster Steigungswinkel  $\alpha = 10^\circ$  und ein zweiter Steigungswinkel  $\beta = 3^\circ$  beträgt.
3. Formfräser nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß der zylinderförmige Grundkörper (1) aus einem Eisenwerkstoff besteht.
4. Formfräser nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Schneiden (2) aus zumindest einem Schneidwerkstoff bestehen.
5. Formfräser nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Schneiden (2) auf den zylinderförmigen Grundkörper (1) gelötet sind.
6. Formfräser nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Schneiden (2) auf den zylinderförmigen Grundkörper (1) aufgespannt sind.
7. Formfräser nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß eine Aufspannungsvorrichtung der Schneiden (2) auf den zylinderförmigen Grundkörper (1) aus zumindest zwei Spannschrauben (4) in einer jeweiligen Nut (5) aufweist.
8. Formfräser nach Anspruch 6 oder 7, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Schneiden (2) eine rinnenförmige Ausnehmung zur Fixierung im zylinderförmigen Grundkörper (1) aufweisen.

DE 201 09 197 U

01.05.01

9. Formfräser nach Anspruch 7 oder 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Nut (5) ein M3-Gewinde aufweist.
10. Formfräser nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Schneiden (2) aus dem zylinderförmigen Grundkörper (1) geschliffen sind.
11. Formfräser nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet**, daß die geschliffenen Schneiden eine Schneidentiefe im Bereich einer Schneidenbrust von 4 mm und einen Spanwinkel von 7° aufweisen und die Schneiden mit einer Umfangsteilung von 20° angeordnet sind.
12. Formfräser nach Anspruch 10 oder 11, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Fräser integral aus Feinkornhartmetall mit einer Schneidpartikel-Korngröße <1,5 µm besteht.
13. Formfräser nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche 3 bis 12, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Eisenwerkstoff aus Stahl oder Hartmetall besteht.
14. Formfräser nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche 3 bis 13, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein Schneidwerkstoff der Schneiden (2) aus zumindest einer der Komponenten Stahl, Hartmetall, polykristallinem Diamant (PKD), Schnellverarbeitungsstahl (High-Speed-Steels HSS) oder kubischen Bornitriden (CBN) besteht.
15. Formfräser nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 13, **gekennzeichnet durch** zumindest zwölf Schneiden (2).
16. Formfräser nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 15, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Schneiden (2) Formfräserelemente, insbesondere eine Einkerbung (3) aufweisen.
17. Formfräser nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 16, **dadurch gekennzeichnet**, daß der zylinderförmige Grundkörper einen Außendurchmesser von 60 mm, einen Innendurchmesser von 40 mm und eine Breite von 20 mm aufweist.

DE 20109 197 U

01.09.01

18. Formfräser nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 17, **durch gekennzeichnet**, daß eine Schnittgeschwindigkeit des alternierend mit Scheiden (2) unterschiedliche Steigung versehenen Fräsers bis 20m/sec., insbesondere eine Antriebsdrehzahl 16 bis  $18 \times 10^3$  m/min beträgt.
19. Formfräser nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 18, **durch gekennzeichnet**, daß zwischen Schneiden mit einem ersten und einem zweiten Steigungswinkel ( $\alpha, \beta$ ) eine Mehrzahl von Schneiden mit jeweils unterschiedlichen Steigungswinkeln angeordnet ist.

DE 201 09 197 U

13.09.01

1/5

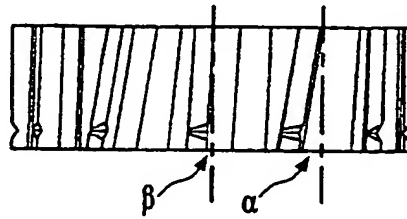


FIG. 1

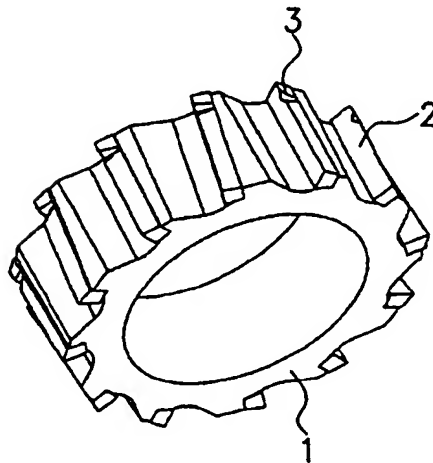


FIG. 2

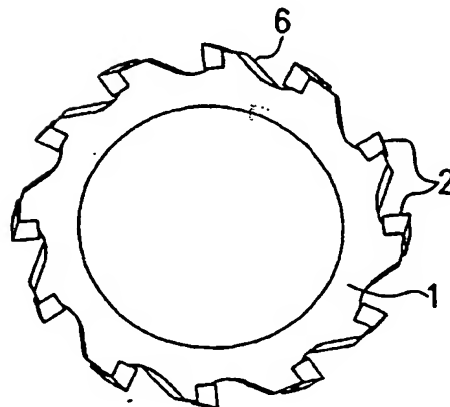
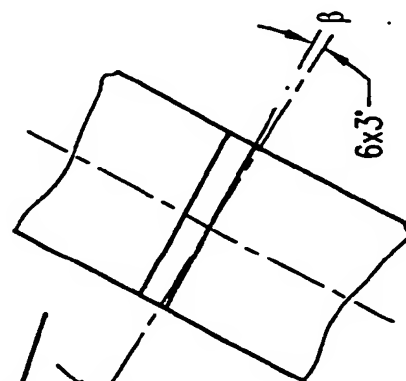
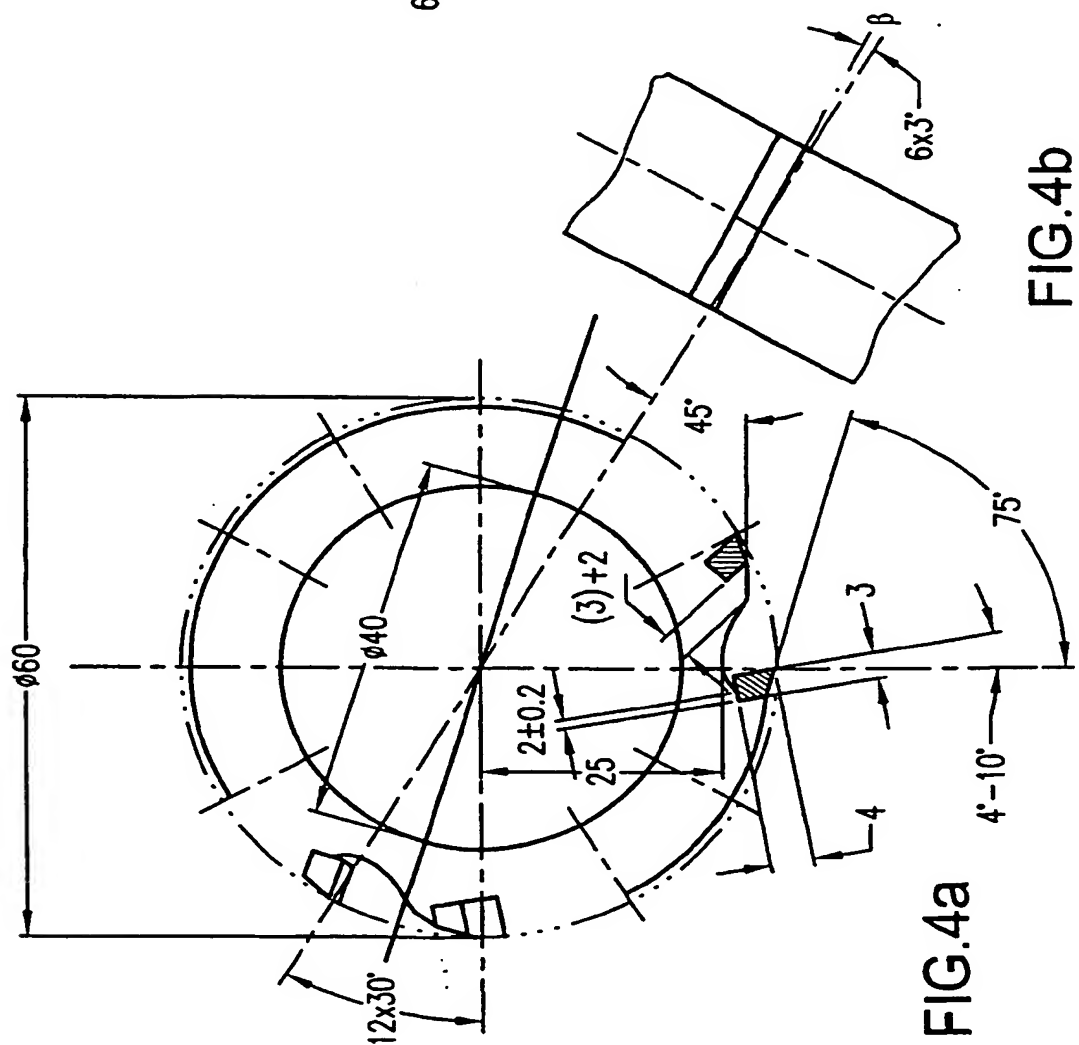
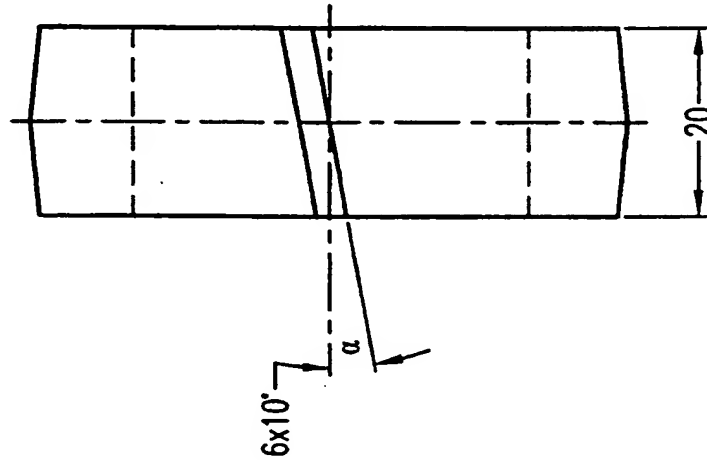


FIG. 3

DE 201 09 197 U

13-09-01

2/5

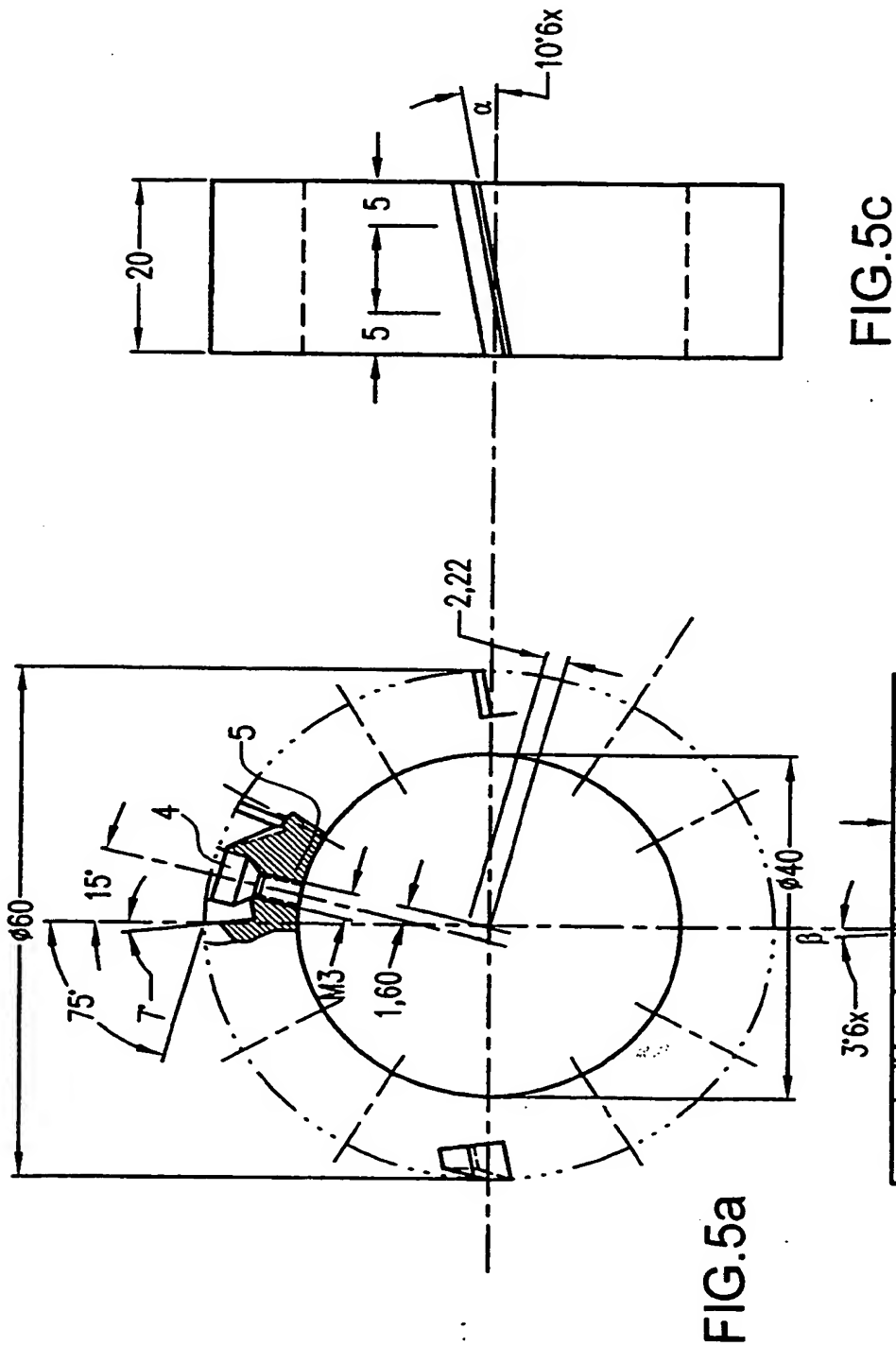


DE 201 09 197 U



13.09.01

3/5



DE 20109 197 U

13.09.01

4/5

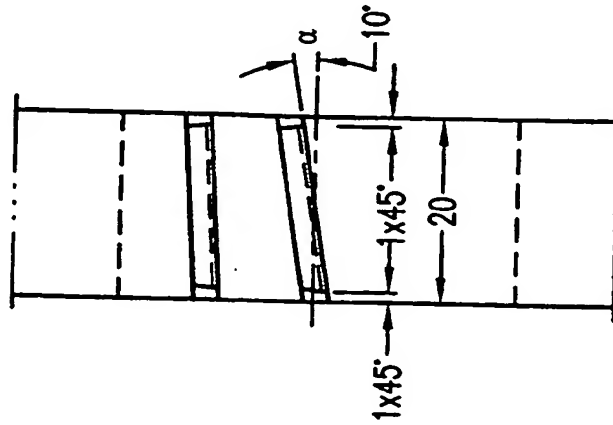


FIG. 6c

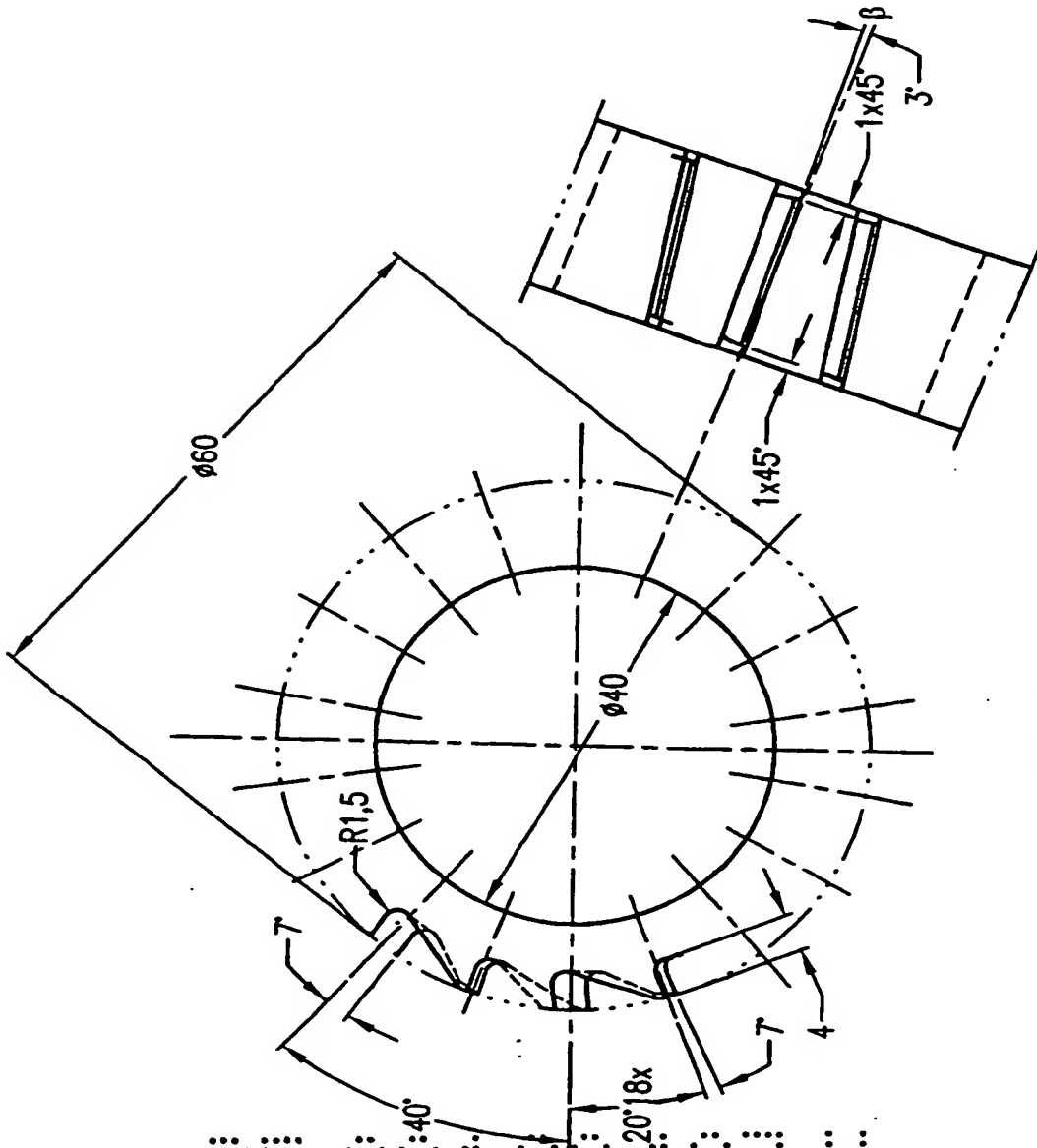


FIG. 6b

FIG. 6a

DE 20109197 U

13.09.01

5/5

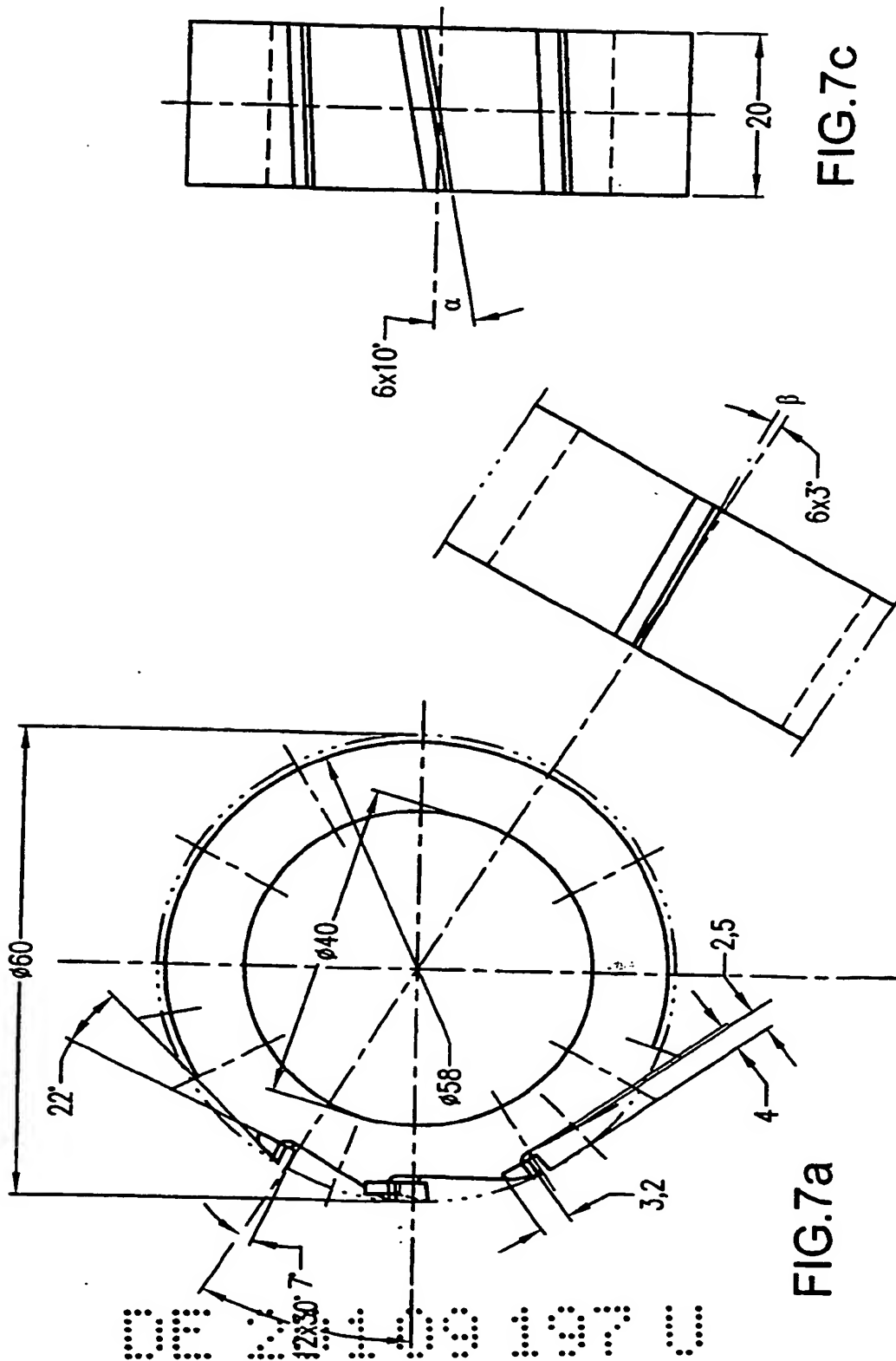


FIG.7c

FIG.7b

FIG.7a

DE 20109197 U